

22.12.03

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

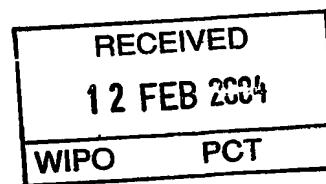
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office.

出願年月日      2002年11月29日  
Date of Application:

出願番号      特願2002-347328  
Application Number:  
[ST. 10/C]:      [JP2002-347328]

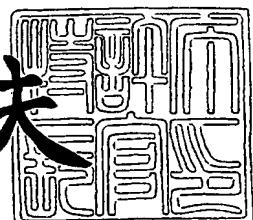
出願人      株式会社コスマック  
Applicant(s):



PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2004年 1月29日

今井康夫



特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

【書類名】 特許願  
【整理番号】 P02-080  
【提出日】 平成14年11月29日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 B23Q 03/00  
【発明の名称】 位置決め装置  
【請求項の数】 19  
【発明者】  
【住所又は居所】 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番2号 株式会社コスマック内  
【氏名】 米澤 慶多朗  
【発明者】  
【住所又は居所】 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番2号 株式会社コスマック内  
【氏名】 春名 陽介  
【特許出願人】  
【識別番号】 391003989  
【氏名又は名称】 株式会社コスマック  
【代理人】  
【識別番号】 100068892  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 北谷 寿一  
【電話番号】 06-6245-3405  
【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 010755  
【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 位置決め装置

【特許請求の範囲】

【請求項1】 第1プロック(1)に、第2プロック(2)の被支持面(2a)を受け止める支持面(1a)を設け、その支持面(1a)から心柱(11)を先端方向へ突出させ、その心柱(11)を上記の第1プロック(1)に固定し、

上記の被支持面(2a)に開口された係合孔(3)に嵌合する弾性スリーブ(12)を、上記の心柱(11)の外周空間で上記の第1プロック(1)に支持し、

上記の心柱(11)と上記の弾性スリーブ(12)との間に、軸心方向のいずれか一方へ狭まる楔空間(W)を設け、その楔空間(W)に楔部材(15)を軸心方向へ移動可能に挿入し、

上記の楔部材(15)を軸心方向へ移動させる駆動手段(31)を上記の第1プロック(1)に設けた、ことを特徴とする自動位置決め装置。

【請求項2】 請求項1の位置決め装置において、

前記の心柱(11)を前記の第1プロック(1)と一体に形成した、ことを特徴とする位置決め装置

【請求項3】 請求項1または2の位置決め装置において、

前記の楔空間(W)の先端部を覆う天井壁(27)を前記の心柱(11)に設けた、ことを特徴とする位置決め装置。

【請求項4】 請求項3の位置決め装置において、

前記の弾性スリーブ(12)の先端面を前記の天井壁(27)に半径方向へ移動可能で保密状に支持すると共に、上記の弾性スリーブ(12)の基端面を、前記の第1プロック(1)の受止め部(9b)に半径方向へ移動可能で保密状に支持した、ことを特徴とする位置決め装置。

【請求項5】 請求項1から4のいずれかの位置決め装置において、

前記の楔空間(W)を周方向へ所定の間隔をあけて複数配置し、各楔空間(W)に前記の楔部材(15)をそれぞれ挿入し、その楔部材(15)の先端部に楔面(19)を設けるとともに同上の楔部材(15)の基端部に入力部(20)を設け、その入力部(20)を前記の駆動手段(31)の出力部(44)に半径方向へ相対移動可能に連

結した、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 6】** 請求項1から4のいずれかの位置決め装置において、前記の楔部材(15)を環状のコレットによって構成した、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 7】** 請求項5の位置決め装置において、前記の各楔空間(W)および前記の各楔部材(15)を基端方向へ狭まるように形成した、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 8】** 請求項5の位置決め装置において、前記の各楔空間(W)および前記の各楔部材(15)を先端方向へ狭まるように形成した、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 9】** 請求項7の位置決め装置において、前記の心柱(11)の外周に、先端方向へ傾斜した複数の傾斜溝(17)を設けた、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 10】** 請求項7の位置決め装置において、前記の心柱(11)の外周に、先端方向へ狭まるテーパ面(55)又は先端方向へ傾斜した複数の傾斜面を設けた、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 11】** 請求項7の位置決め装置において、前記の弾性スリープ(12)の内周に基端方向へ狭まるテーパ面を設けた、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 12】** 請求項8の位置決め装置において、前記の弾性スリープ(12)の内周に先端方向へ狭まるテーパ面を設けた、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 13】** 請求項1から12のいずれかの位置決め装置において、前記の弾性スリープ(12)を、周方向へ切れ目なしで一体に形成した薄肉シリンダによって構成して、その弾性スリープ(12)の環状壁(12c)のうちの周方向に間隔をあけた複数の拡径部分(51)が、半径方向の外方へ弾性変形可能かつ自己の弾性復元力によって半径方向の内方へ復帰可能に構成した、ことを特徴とする位置決め装置。

**【請求項 14】** 請求項1から12のいずれかの位置決め装置において、

前記の弾性スリープ(12)の周壁に、スリット(74)又は少なくとも一つの貫通溝(76)を設け、そのスリット(74)又は貫通溝(76)に、ゴムまたは合成樹脂からなる弾性シール部材(75)を装着した、ことを特徴とする位置決め装置。

【請求項15】 請求項13または14の位置決め装置において、

前記の弾性スリープ(12)の内周に、軸心方向へ延びる拡径用の突起(62)を周方向へ間隔をあけて複数設けた、ことを特徴とする位置決め装置。

【請求項16】 請求項1から15のいずれかの位置決め装置において、

前記の係合孔(3)をほぼ円形のストレート孔によって形成し、前記の弾性スリープ(12)の外周面(12a)をほぼ円形のストレート面によって構成した、ことを特徴とする位置決め装置。

【請求項17】 請求項1から15のいずれかの位置決め装置において、

前記の係合孔(3)をほぼ円形で奥向きに狭まるテーパ孔によって構成し、前記の弾性スリープ(12)の外周面(12a)を先端へ向けて狭まるテーパ面によって構成した、ことを特徴とする位置決め装置。

【請求項18】 請求項1から17のいずれかの位置決め装置において、

前記の第2ブロック(2)に、前記の係合孔(3)とクランプ孔(81)とを奥向きに順に設け、そのクランプ孔(81)に係合する係合具(84)を前記の心柱(11)に支持し、その係合具(84)を上記のクランプ孔(81)に係合させて基端方向へ引っ張るロッド(87)を、上記の心柱(11)の筒孔(85)に挿入し、上記ロッド(87)をクランプ駆動手段(96)に連結した、ことを特徴とする位置決め装置。

【請求項19】 請求項18の位置決め装置において、

前記の第1ブロック(1)に、クリーニング用の圧力流体の供給口(97)を設け、前記ロッド(87)の先端部に吐出口(98)を開口し、上記の供給口(97)と上記の吐出口(98)とを連通させた、ことを特徴とする位置決め装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、工作機械のテーブル等の第1ブロックにワークパレット又はワーカピース等の第2ブロックを位置決めする装置に関する。

**【0002】****【従来の技術】**

この種の位置決め装置は、一般には、上記の第2ブロックの被支持面に開口させた円形の係合孔を上記の第1ブロックの支持面から突出させたプラグに嵌合させるようにしてある(例えば、日本国・特開昭57-27640号公報を参照)。

**【0003】****【発明が解決しようとする課題】**

上記の従来技術では、上記の係合孔とプラグとの両者をスムーズに嵌合させるため上記の両者間に所定の嵌合隙間を設ける必要がある。このため、その嵌合隙間によって位置決め精度が低下する。

本発明の目的は、高精度で容易に位置決めできる装置を提供することにある。

**【0004】****【課題を解決するための手段】**

上記の目的を達成するため、請求項1の発明は、例えば、図1から図5、又は図12、若しくは図17に示すように、位置決め装置を次のように構成した。

第1ブロック1に、第2ブロック2の被支持面2aを受け止める支持面1aを設け、その支持面1aから心柱11を先端方向へ突出させ、その心柱11を上記の第1ブロック1に固定し、上記の被支持面2aに開口された係合孔3に嵌合する弾性スリープ12を、上記の心柱11の外周空間で上記の第1ブロック1に支持し、上記の心柱11と上記の弾性スリープ12との間に、軸心方向のいずれか一方へ狭まる楔空間Wを設け、その楔空間Wに楔部材15を軸心方向へ移動可能に挿入し、上記の楔部材15を軸心方向へ移動させる駆動手段31を上記の第1ブロック1に設けた。

**【0005】**

上記の請求項1の発明は、例えば、次のように作用する。

第1ブロックに第2ブロックを位置決めするときには、まず、その第1ブロックに設けた弾性スリープと上記の第2ブロックの係合孔とを嵌合させ、その後、前記の駆動手段によって前記の楔部材を軸心方向の一端のロック方向へ移動させる。すると、その楔部材と前記の心柱とが直接または間接的に楔係合していき、

上記の楔部材の少なくとも一部分が上記の心柱に対して半径方向の外方へ移動し、その楔部材が上記の弾性スリープの少なくとも一部分を半径方向の外方へ強力に拡径させる。これにより、その弾性スリープの拡径部分が上記の係合孔に密着する。このため、上記の第2ブロックは、上記の弾性スリープと上記の楔部材と上記の心柱とを順に介して上記の第1ブロックにロックされる。

上記ロック状態を解除するときには、上記の駆動手段によって上記の楔部材を軸心方向の他端のリリース方向へ移動させる。すると、上記の楔部材の楔係合が解除され、上記の弾性スリープの拡径部分が半径方向の内方へ縮径可能となる。これにより、その弾性スリープと上記の係合孔との密着状態が解除される。その後、上記の第1ブロックから上記の第2ブロックを離間させればよい。

#### 【0006】

上記の請求項1の発明は、次の効果を奏する。

ロック作動時には、係合孔と弾性スリープとを嵌合させた後に、その弾性スリープを上記の係合孔に密着させることができるので、これら係合孔と弾性スリープとをスムーズに嵌合させることと高精度に位置決めすることとを両立できる。

また、上記の弾性スリープを拡径させる楔部材を、第1ブロックに固定した心柱に直接または間接的に楔係合させたので、その基準となる心柱を介して上記の楔部材を精度良く移動させることができた。このため、上記の弾性スリープを所望の精度で拡径できる。その結果、上記の第1ブロックに前記の第2ブロックを高精度に位置決めでき、そのうえ、繰返し精度も高い。

#### 【0007】

さらに、上記の位置決め状態において、上記の第2ブロックに加工力などの大きな外力が作用した場合でも、その外力を上記の心柱によって強力に受け止めるので、機械加工時の動的精度も高い。

そのうえ、上記の第1ブロックに支持した上記の弾性スリープは、本質的には半径方向だけに移動し軸心方向への移動をほとんど無くすことが可能である。このため、前記の楔空間を上記の弾性スリープによって雰囲気から区画することが容易となり、その雰囲気中の切削油や切粉等の異物が上記の楔空間に侵入するのを防止できる。

しかも、上記の心柱と楔部材と弾性スリーブとによって拡径機構を構成できるので、その拡径機構の部品点数が少なくなり、極めてコンパクトな位置決め装置を提供できた。

#### 【0008】

請求項2の発明に示すように、前記の心柱11を前記の第1ブロック1と一体に形成することが好ましい。この場合、その心柱の軸心精度が高まるので前述の位置決め精度および繰返し精度が向上する。

#### 【0009】

請求項3の発明に示すように、前記の楔空間Wの先端部を覆う天井壁27を前記の心柱11に設けることが好ましい。この発明は、その楔空間を確実に雰囲気から区画できるので、その雰囲気中の異物が上記の楔空間に侵入するのを確実に防止できる。

#### 【0010】

請求項4の発明に示すように、上記の請求項3の発明には次の構成を加えることが好ましい。

例えば、図3Aに示すように、前記の弾性スリーブ12の先端面を前記の天井壁27に半径方向へ移動可能で保密状に支持すると共に、上記の弾性スリーブ12の基端面を、前記の第1ブロック1の受止め部9bに半径方向へ移動可能で保密状に支持したものである。

この発明は、前記の楔空間をほぼ密閉状態に保てるので、雰囲気中の異物が上記の楔空間に侵入するのをさらに確実に防止できる。

#### 【0011】

請求項5の発明に示すように、上記の各発明には次の構成を加えることが好ましい。

例えば、図3Aから図3Cに示すように、前記の楔空間Wを周方向へ所定の間隔をあけて複数配置して、各楔空間Wに前記の楔部材15をそれぞれ挿入し、その楔部材15の先端部に楔面19を設けるとともに同上の楔部材15の基端部に入力部20を設け、その入力部20を前記の駆動手段31の出力部44に半径方向へ相対移動可能に連結したものである。

この発明は、上記の各楔部材によって弾性スリープを局部的に拡径できるので、その弾性スリープの拡径部分を前記の係合孔に強力に密着させることができるのである。また、その楔部材の入力部を前記の駆動手段の出力部に半径方向へ相対移動可能に連結したので、上記の各楔部材が楔係合時に半径方向の外方へ円滑かつ高精度に移動できる。このため、前述の位置決め精度および繰返し精度がさらに向上する。

#### 【0012】

請求項6の発明に示すように、上記の請求項1から4のいずれかの発明においては、前記の楔部材15を環状のコレットによって構成してもよい。この場合、前記の拡径機構がさらに簡素になるので、安価な位置決め装置を提供できる。

#### 【0013】

請求項7の発明に示すように、前記の請求項5の発明においては、例えば図2と図3Aに示すように、前記の各楔空間Wおよび前記の各楔部材15を基端方向(図2中の下方)へ狭まるように形成することが好ましい。

この発明は、ロック駆動時に、上記の楔部材が弾性スリープを介して上記の第2ブロックを上記の第1ブロックに押圧することが可能となるので、必要に応じて、専用のクランプ手段を省略することが可能である。

#### 【0014】

請求項8の発明に示すように、前記の請求項5の発明においては、前記の各楔空間Wおよび前記の各楔部材15を先端方向へ狭まるように形成してもよい。

この発明は、上記の楔空間を密閉式に構成した場合でも上記の楔部材を基端から先端へ向けて挿入できるので、その楔部材の組み付けに手間がかからない。

#### 【0015】

請求項9の発明に示すように、前記の請求項7の発明においては、例えば図3Aと図3Bに示すように、前記の心柱11の外周に、先端方向へ傾斜した複数の傾斜溝17を設けることが好ましい。

この発明は、前記の楔部材を上記の傾斜溝の底壁と両側壁とによって高精度に案内できるので、前述の位置決め精度および繰返し精度が極めて向上する。

#### 【0016】

請求項10の発明に示すように、前記の請求項の7発明においては、例えば図6Aに示すように、前記の心柱11の外周に、先端方向へ狭まるテーパ面55(又は先端方向へ傾斜した複数の傾斜面)を設けてもよい。この発明は、前記の拡径機構を簡素に造れるという効果を奏する。

#### 【0017】

請求項11の発明に示すように、前記の請求項7の発明においては、例えば、図8に示すように、前記の弾性スリープ12の内周に基端方向へ狭まるテーパ面を設けてもよい。この発明も、前記の拡径機構を簡素に造れるという効果を奏する。

#### 【0018】

請求項12の発明に示すように、前記の請求項8の発明においては、例えば、図15Cに示すように、前記の弾性スリープ12の内周に先端方向へ狭まるテーパ面を設けてもよい。

#### 【0019】

請求項13の発明に示すように、上記の請求項1から12のいずれかの発明には次の構成を加えることが好ましい。

例えば、図3Aと図3Bに示すように、前記の弾性スリープ12を、周方向へ切れ目なしで一体に形成した薄肉シリンダによって構成して、その弾性スリープ12の環状壁12cのうちの周方向に間隔をあけた複数の拡径部分51が、半径方向の外方へ弾性変形可能かつ自己の弾性復元力によって半径方向の内方へ復帰可能に構成した。

この発明は、雰囲気中の異物が前記の楔空間に侵入するのを上記の切れ目なしの弾性スリープによって確実に防止できる。そのうえ、上記の弾性スリープは、切れ目が無いので、そのスリープ外周面に付着した異物を圧縮空気等のクリーニング流体で容易に清掃できる。このため、その清掃作業を自動化してメンテナンスフリーを実現することが可能になり、そのうえ、異物の噛み込みによる位置決め誤差を無くすと共に嵌合部の損傷を防止できる。

#### 【0020】

請求項14の発明に示すように、上記の請求項1から12のいずれかの発明に

においては、例えば図16A又は図16Bに示すように、前記の弾性スリーブ12の周壁に、スリット74又は少なくとも一つの貫通溝76を設け、そのスリット74又は貫通溝76に、ゴムまたは合成樹脂からなる弾性シール部材75を装着してもよい。

この発明は、上記の弾性スリーブを簡素かつ精密に加工することが容易であるうえ、前記の楔空間へ異物が侵入するのを弾性シール部材によって防止できる。

#### 【0021】

請求項15の発明に示すように、上記の請求項13または14の発明においては、例えば、図11Aと図11Bに示すように、前記の弾性スリーブ12の内周に、軸心方向へ延びる拡径用の突起62を周方向へ間隔をあけて複数設けてよい。

#### 【0022】

請求項16の発明に示すように、上記の請求項1から15のいずれかの発明においては、例えば、図3Aと図3Bに示すように、前記の係合孔3をほぼ円形のストレート孔によって形成し、前記の弾性スリーブ12の外周面12aをほぼ円形のストレート面によって構成することが好ましい。

この発明は、上記の弾性スリーブと係合孔の加工が容易なので汎用性が高い。

#### 【0023】

請求項17の発明に示すように、上記の請求項1から15のいずれかの発明においては、例えば図17に示すように、前記の係合孔3をほぼ円形で奥向きに狭まるテーパ孔によって構成し、前記の弾性スリーブ12の外周面12aを先端へ向けて狭まるテーパ面によって構成してもよい。

この発明は、上記の弾性スリーブと係合孔の両者の嵌合および嵌合解除の操作が容易であり、そのうえ、上記の両者の心ズレの許容範囲が大きいという効果を奏する。

#### 【0024】

請求項18の発明に示すように、上記の請求項1から17のいずれかの発明には次の構成を加えてよい。

例えば図17に示すように、前記の第2ブロック2に、前記の係合孔3とクラ

ンプ孔81とを奥向きに順に設け、そのクランプ孔81に係合する係合具84を前記の心柱11に支持し、その係合具84を上記のクランプ孔81に係合させて基端方向へ引っ張るロッド87を、上記の心柱11の筒孔85に挿入し、上記ロッド87をクランプ駆動手段96に連結したものである。

この発明は、上記ロッドが上記の係合具と上記のクランプ孔とを介して前記の第2ブロックを上記の第1ブロックに押圧できるので、強力なクランプ機構を内蔵した位置決め装置を提供できる。

### 【0025】

請求項19の発明に示すように、上記の請求項18の発明においては、例えば図17に示すように、前記の第1ブロック1に、クリーニング用の圧力流体の供給口97を設け、前記ロッド87の先端部に吐出口98を開口し、上記の供給口97と上記の吐出口98とを連通させることが好ましい。

この発明は、位置決め装置の接当部や嵌合部に付着した異物を上記の圧力流体によって吹き飛ばすことができるので、位置決めを確実かつ高精度に行える。

### 【0026】

#### 【発明の実施の形態】

図1から図5は、本発明の第1実施形態を示し、本発明の位置決め装置をパレットシステムに適用したものを例示してある。まず、図1と図2とによって上記パレットシステムの全体構造を説明する。その図1は、上記のパレットシステムの基本原理を示す模式図であって、そのパレットシステムの横断面図である。また、図2は、上記の位置決め装置のリリース状態の立面視の断面図であって、上記の図1中の2-2線矢視に相当する図である。

### 【0027】

この実施形態では、工作機械のテーブルTに第1ブロックであるベースプレート1を載置し、そのベースプレート1の支持面1aに、第2ブロックであるワークパレット2の被支持面2aを受け止めると共に、上記ベースプレート1に上記のワークパレット2を心合わせするように構成してある。

### 【0028】

上記ワークパレット2の上記の被支持面2aには、精密に加工した係合孔3が

複数開口される。上記の係合孔3は、ここでは、円形のストレート孔からなり、二つ形成されている。上記ベースプレート1には、一方の係合孔3に対応するプラグ手段4が設けられると共に、他方の係合孔3に対応して別のプラグ手段5が設けられる。これら二つのプラグ手段4・5は、後述の拡径機構4a・5aが相違するだけで、その相違点を除いて同一の構造である

### 【0029】

上記の各プラグ手段4・5は次のように構成されている。

上記ベースプレート1の前記の支持面1aに段付きの装着穴8が形成され、その装着穴8にハウジング9が精密に嵌入され、そのハウジング9のフランジ9aが複数の締付けボルト10によって上記の装着穴8の段部8aに固定される。上記ハウジング9から心柱11が上記の支持面1aよりも上方(先端方向)へ突出され、その心柱11が前記の係合孔3へ挿入可能とされる。ここでは、上記の心柱11を上記ハウジング9と一体に形成して、その心柱11の軸心と上記の装着穴8の軸心とを精密に一致させてある。

### 【0030】

上記の心柱11の外周空間で上記のベースプレート1に弹性スリープ12が支持される。その弹性スリープ12は、ここでは、ベアリング鋼やダイス鋼などの特殊合金鋼を硬化処理したものからなり、周方向へ切れ目なしで一体に形成した薄肉シリンダによって構成される。上記の弹性スリープ12の外周に前記の係合孔3に嵌入されるストレート外周面12aが形成される。

### 【0031】

上記プラグ手段4の拡径機構4aは、上記の心柱11に対して上記の弹性スリープ12を例えば図1中の三方向へ楔作用によって拡径して、その弹性スリープ12の周方向の三箇所を前記の係合孔3に密着させるようになっている。これにより、前記のベースプレート1に、上記の心柱11と後述の楔部材15と上記の弹性スリープ12とを順に介して前記ワークパレット2を水平方向へ位置決めする。

また、前記の別のプラグ手段5の拡径機構5aは、同上の図1に示すように、上記二つの心柱11・11の軸心A・B同士を結ぶ直線Lにほぼ直交する二方向

へ上記の弾性スリープ12を楔作用によって拡径して、その弾性スリープ12の周方向の二箇所を前記の係合孔3に密着させるようになっている。これにより、前記ワークパレット2が上記の軸心Aの回りに旋回するのを阻止してある。

### 【0032】

上記プラグ手段4・5の具体的な構造を上記の図2を参照しながら図3Aから図5によって説明する。なお、上記二つのプラグ手段4・5は、前述したように上記の拡径機構4a・5aを除いて同一の構造であるので、一方のプラグ手段4についてだけ説明する。

図3Aは、位置決め装置のリリース状態の作動説明図であって、上記の図2中の要部の拡大模式図である。図3Bは、前記の拡径機構4aを示し、上記の図3A中の3B-3B線矢視断面図である。図3Cは、同上の図3A中の3C-3C線矢視断面図である。図4Aは、上記の位置決め装置のロック状態の作動説明図であって、前記の図3Aに類似する図である。図4Bは、上記の図4A中の4B-4B線矢視に相当する模式図である。図5は、前記の別の拡径機構5aの横断面図を示し、前記の図3Bに類似する図である。

### 【0033】

上記の心柱11と上記の弾性スリープ12との間に、周方向へ所定の間隔をあけて三つの楔空間Wが配置される。各楔空間Wは下方(基端方向)へ狭まるように形成され、各楔空間Wに楔部材15が上下移動可能に挿入される。

より詳しくいえば、前記の心柱11の外周には、三つの傾斜溝17が周方向へほぼ等間隔に形成される。各傾斜溝17は、上方へ向うにつれて前記の軸心Aに近づくように傾斜している。その傾斜溝17と上記の弾性スリープ12の内周面12bとの間に上記の楔空間Wが形成されている。前記の楔部材15は、円形ピンを切削加工したものであって、その楔部材15の上半部に、上記の傾斜溝17に係合する楔面が19が形成されている。また、その楔部材15の下部に入力部20が形成される。さらに、上記の楔部材15の中間部21が、前記ハウジング9の上壁の縦孔23に嵌入されて、その縦孔23に沿って半径方向へ移動可能に案内される。

### 【0034】

なお、前記の別のプラグ手段5の拡径機構5aでは、図5に示すように、前記の心柱11に二つの傾斜溝17を向い合せに配置したことが、上記プラグ手段4とは異なっている。

### 【0035】

上記の複数の縦孔23の外周で上記ハウジング9の上面に環状溝24が形成される。前記の弾性スリープ12の下端面(基端面)が、上記の環状溝24に装着したOリング製の第1封止具25を介して、半径方向へ移動可能で保密状に上記ハウジング9の上部の受止め部9bに支持される。なお、上記の環状溝24の周方向の一部にリリーフ溝26が連通され、そのリリーフ溝26に上記の第1封止具25のリリーフ部25aが対面している。また、上記の三つの楔空間Wの上部を覆うキャップ27(天井壁)が上記の心柱11の上端に保密状にネジ止めされる。そして、上記の弾性スリープ12の上端面(先端面)が、上記キャップ27の下面に嵌着したOリング製の第2封止具28を介して、半径方向へ移動可能で保密状に上記キャップ27に支持される。

### 【0036】

上記の複数の楔部材15を上下方向へ移動させる駆動手段31が上記ハウジング9に設けられる。即ち、そのハウジング9の下部に雄ネジ筒32が進退調節可能にネジ止めされ、その雄ネジ筒32の筒孔にピストン33が挿入される。そのピストン33の上側に形成したロック室34に、圧縮コイルバネからなるロックバネ35が装着される。また、そのピストン33の下側に形成したリリース室37が絞り路38を経て圧油給排口39へ接続される。その絞り路38は、上記の雄ネジ筒32の下ガイド孔41と上記ピストン33の下ロッド42との嵌合隙間によって構成されている。上記ピストン33の上ロッド43の上部に円盤状の出力部44が設けられ、その出力部44が上記ハウジング9の上ガイド孔45に嵌入される。上記の出力部44に半径方向へ延びる三つのガイド溝47が形成され、各ガイド溝47に、前記の楔部材15の前記の入力部20が半径方向へ移動可能かつ上下移動を阻止した状態に嵌入される。

### 【0037】

上記構成の位置決め装置は次のように作動する。

上記の図2と上記の図3Aのリリース状態では、前記のリリース室37に圧油を供給している。これにより、前記ピストン33がロックバネ34の付勢力に抗して前記の出力部44を上昇させ、その出力部44が前記の楔部材15を上昇させ、前記の弾性スリープ12が自己の弾性復元力によって縮径状態へ切り換えられている。

前記ベースプレート1に前記ワークパレット2を位置決めするときには、まず、図3Aに示すように、上記リリース状態で上記ワークパレット2を下降させて前記の係合孔3を上記の弾性スリープ12の前記の外周面12aに嵌合させる。

#### 【0038】

次いで、上記のリリース室37の圧油を排出する。すると、上記のロックバネ35の付勢力によって前記ピストン33が下降していき、そのピストン33が前記の出力部44を介して三つの楔部材15を強力に下降させる。これにより、図4Aに示すように、各楔部材15が、前記の楔面19と前記の傾斜溝17との楔係合に従って半径方向の外方へ強力に押し出されていく。その結果、図4Bの模式図に示すように、上記の弾性スリープ12の環状壁12cのうちの周方向に間隔をあけた三つの拡径部分51が半径方向の外方へ弾性変形されると共に、これらの拡径部分51・51・51が前記の係合孔3に密着する。その後、クランプ手段(図示せず)によって上記ベースプレート1に上記ワークパレット2を強力に押圧するのである。

#### 【0039】

ちなみに、上記の弾性スリープ12の前記の縮径状態では、その外周面12aと前記の係合孔3との間の嵌合隙間Eは、その係合孔3の直径が例えば約10mmの場合には、約0.02mmから約0.06mm程度の小さな値に設定してある。そして、上記ロック作動時には、上記の各拡径部分51が上記の嵌合隙間Eよりも大きい値で半径方向の外方へ突出すると共に、隣り合う拡径部分51・51の間の縮径部分52が半径方向の内方へ後退する。

上記ロック作動時には、前記の絞り路38の作用により、前記リリース室37の圧油が緩やかに排出されるので、そのロック作動を緩やかで確実に行える。

#### 【0040】

また、上記の駆動手段31の下ロッド42を下ガイド孔41によって案内すると共に前記の出力部44を上ガイド孔45によって案内したので、前記ピストン33を直進駆動できる。さらには、前記の楔部材15の下部を前記の縦孔23によって案内すると共に、その楔部材15の上半部を前記の傾斜溝17の底壁と両側壁とによって案内したので、その楔部材15を高精度に移動させることが可能である。

#### 【0041】

上記のロック状態から前記リリース状態へ切り換えるときには、まず、前記のクランプ手段(図示せず)のクランプ状態を解除し、次いで、前述したように上記リリース室37へ圧油を供給すればよい。これにより、前記の楔部材15が上昇して、上記の弾性スリープ12の前記の拡径部分51が自己の弾性復元力によつて縮径するので、前記ロック状態が解除される。その後、前記ワークパレット2を上昇させるのである。

上記のロック駆動時における上記の弾性スリープ12の固定力を十分に大きい値に設定した場合には、前記クランプ手段(図示せず)を省略可能である。

#### 【0042】

ところで、前記のピストン33の封止具33aが損傷した場合には、前記リリース室37の圧油が前記ロック室34へ漏れていき、そのロック室34に多量の油が貯留されていく。すると、そのロック室34内の漏出油は、上記のロック室34が収縮して圧力が高まったときに、前記の第1封止具25の前記のリリーフ部25aを押し開いて外部へ排出される。このため、上記ロック室34内の漏出油によって上記ピストン33が移動不能になるのを防止できる。

#### 【0043】

なお、前記の心柱11の前記の傾斜溝17の勾配は、約3度から約10度が好ましく、さらに好ましいのは、約5度から約8度であり、上記の第1実施形態では、約6度に設定してある。また、前記の係合孔3の直径は、10mmの寸法を例示したが、小型の位置決め装置については6mm以下であっても製作可能で、大型の位置決め装置については20mm以上であっても製作可能である。

#### 【0044】

なお、前記の心柱11は、前記のベースプレート1に固定したものであればよい。従って、上記の心柱11を前記ハウジング9と一体に形成することに代えて、その心柱11をネジ係合やフランジ結合などの締結手段によって上記ハウジング9に固定してもよい。

上記の心柱11の外周には、例示した複数の傾斜溝17に代えて複数の傾斜平面を設けても良い。

また、前記ロックバネ35は、例示したコイルバネに代えて、皿バネ等であってもよい。

さらに、前記の支持面1aは、前記ベースプレート1に設けることに代えて、前記ハウジング9の前記フランジ9aの上面に設けてもよい。そのベースプレート1と上記ハウジング9とは、別体に形成することに代えて、一体に形成してもよい。

#### 【0045】

前記ロック室34内に貯留された漏出油を外部へ排出するために例示した前記リリーフ部25aの構造は、前記の第1封止具25で兼用することに代えて専用の封止具を設けてもよく、さらには、ポペット形の逆止弁などで代替することも可能である。

上記の位置決め装置にクリーニング手段を設けて、前記の支持面1aと被支持面2aとの接当部や前記の係合孔3と弾性スリーブ12との嵌合部などを圧縮空気等の圧力流体によってクリーニングすることが好ましい。

#### 【0046】

また、上記の位置決め装置には着座確認手段を設けてもよい。例えば、上記の支持面1aに検出ノズル孔(図示せず)を開口し、その検出ノズル孔に検出用の圧縮空気を供給する。そして、前記の被支持面2aが上記の支持面1aに接当すると、上記の検出ノズル孔内の圧力が上昇する。その圧力上昇を圧力スイッチ等で検出することによって、上記ワークパレット2が上記ベースプレート1に着座したことを確認できる。

#### 【0047】

図6A、図6B、図7、図8、図9A及び図9B、図10A及び図10B、図

11A及び図11Bは、それぞれ、上記の第1実施形態の変形例を示している。これらの変形例においては、上記の第1実施形態の構成部材と類似する部材には原則として同一の符号を付けて説明する。

#### 【0048】

図6Aは、前記の拡径機構4aの第1変形例を示し、前記の図3Bに類似する図である。この場合、前記の心柱11の外周面が上向きに狭まるテーパ面55によって構成され、前記の楔空間Wが平面視で環状に形成されている。その楔空間Wに、三つの楔部材15が周方向へほぼ等間隔に挿入されている。なお、上記テーパ面55は、そのテーパ角度が約12度(勾配が約6度)に形成される。

#### 【0049】

図6Bは、前記の別の拡径機構5aの変形例を示し、前記の図5に類似する図である。この図6Bの変形例が上記の図6Aの変形例と異なる点は、前記の楔部材15を向い合せに二つ配置したことがある。

#### 【0050】

図7は、上記の拡径機構4aの第2変形例を示し、前記の図3Aに類似する部分図である。この場合、前記の心柱11のストレート外周面にテーパ式のブッシュ57が外嵌される。そのブッシュ57の外周のテーパ面58と前記の弾性スリープ12との間に下向きに狭まる環状の楔空間Wが形成されている。上記ブッシュ57は、周方向へ切れ目なしで製作する場合と、その周壁に上下方向へ延びるスリットまたは溝を設ける場合とが考えられる。

なお、上記の心柱11の上端には、前記ロック室(ここでは図示せず)に連通する呼吸孔59が開口されている。

#### 【0051】

図8は、同上の拡径機構4aの第3変形例を示し、上記の図7に類似する図である。この図8の変形例は上記の図7の変形例と次の点で異なる。前記ブッシュ57の外周面がストレートに形成されると共に、前記の弾性スリープ12の内周面12bが下向きに狭まるテーパ面によって構成される。そして、前記の楔部材15の半径方向の外方に形成した楔面19が、上記の内周面12bに沿うように平面視で円弧状に形成される。

### 【0052】

図9Aと図9Bは、同上の拡径機構4aの第4変形例を示している。図9Aは、前記の図7に類似する図である。図9Bは前記の図6Aに類似する図である。この第4変形例が前記の図7の変形例と異なる点は、その図7中のブッシュ57を省略すると共に、前記の心柱11の外周にテーパ面55を形成し、また、前記の楔部材15の軸心を傾斜させたことにある。

### 【0053】

図10Aと図10Bは、同上の拡径機構4aの第5変形例を示している。図10Aは、上記の図7に類似する図である。図10Bは、上記の図10Aの平面視の部分図であって、前記の図3Bに類似する図である。

この場合、前記の楔部材15が一つの環状のコレットによって構成される。ここでは、その楔部材15の周壁の一部にスリット61を形成しており、これにより、その周壁が拡径および縮径可能になっている。上記の楔部材15の内周面には周方向へ延びる楔面19が形成されている。また、その楔部材15の外周面には、上下方向へ延びる3つの拡径用の突起62が周方向にほぼ等間隔に設けられる。そして、前記の心柱11が筒状に形成され、その心柱11に挿入した前記の出力部44と上記のコレット式の楔部材15とが連結ピン63によって連結される。

### 【0054】

図11Aと図11Bは、同上の拡径機構4aの第6変形例を示している。図11Aは、上記の図10Aに類似する図である。図11Bは、上記の図10Bに類似する図である。この第6変形例は上記の第5変形例とは次の点で異なる。

前記の弾性スリープ12の内周に、上下方向へ延びる3つの拡径用の突起62が周方向にほぼ等間隔に設けられる。その突起62の内周が下向きに傾斜され、前記のコレット式の楔部材15の外周面の下半部に前記の楔面19が形成されている。

### 【0055】

図12・図13・図14・図17は、それぞれ、第2実施形態・第3実施形態・第4実施形態・第5実施形態を示している。これら別の実施形態においても、

上記の第1実施形態の構成部材と類似する部材には原則として同一の符号を付けてある。

### 【0056】

第2実施形態を示す図12は、前記の図3Aに類似する図である。この場合、前記の楔空間Wと前記の各楔部材15とが上方(先端方向)へ狭まるように形成されている。前記ロック室34が前記ピストン33の下側に形成される。そのピストン33から上向きに突出させた上ロッド43の下部がパッキン65によって封止され、その上ロッド43の外周に前記リリース室37が形成される。そして、ロック作動時には、上記ロック室34内のロックバネ35によって上記ピストン33を上向きに駆動する。すると、その上ロッド43の上部に設けた出力部44が上記の複数の楔部材15を上向きに移動させ、各楔部材15が前記の弾性スリーブ12を拡径させる。

なお、図示のように前記の心柱11の外周面に下方に狭まるテーパ面55を形成することに代えて、その外周面に、下方へ向けて傾斜する傾斜溝を周方向へほぼ等間隔に配置してもよい。

### 【0057】

第3実施形態を示す図13は、前記の図3Aに類似する図である。この場合、前記の駆動手段31が、前記ベースプレート1の前記ハウジング9内に挿入したバネ受け67と、前記の心柱11内に回転自在に支持されると共に上記バネ受け67に螺合させた操作ボルト68と、同上のバネ受け67を下向きに付勢する前記ロックバネ35によって構成される。上記バネ受け67は、ピン69によって軸心回りの回転を阻止してある。

### 【0058】

図示のリリース状態では、前記ワークパレット2の操作孔70に挿入した六角レンチ(図示せず)によって上記の操作ボルト68を締付け回転させてある。これにより、上記ロックバネ35に抗して上記バネ受け67が上昇し、そのバネ受け67の上部に設けた前記の出力部44が前記の楔部材15を上向きにリリース移動させてある。そのリリース状態からロック状態へ切換えるときには、上記の操作ボルト68を緩め回転させる。すると、上記ロックバネ35によって上記バネ

受け67が下降していき、前記の出力部44が前記の楔部材15を下向きにロック移動させる。

#### 【0059】

第4実施形態を示す図14は、上記の図13に類似する図である。この第4実施形態は上記の図13の実施形態とは次の点で異なる。

前記の操作ボルト68は前記の心柱11に螺合される。図示のロック状態では、上記の操作ボルト68を緩め回転させて上方へ後退させてある。これにより、上記ロックバネ35によって上記バネ受け67が上昇し、前記の出力部44が前記の楔部材15を上向きにロック移動させている。そのロック状態からリリース状態へ切換えるときには、上記の操作ボルト68を締付け回転して下方へ進出させる。すると、上記ロックバネ35に抗して上記バネ受け67が下降し、前記の出力部44が前記の楔部材15を下向きにリリース移動させる。

#### 【0060】

図15Aから図15Fは、上記の位置決め装置の第1変形例から第6変形例を示し、それぞれ、前記の図3Aに類似する部分図である。

#### 【0061】

図15Aの第1変形例では、前記の弾性スリープ12の外周面12aを上向きに狭まるテープ面によって構成し、そのテープ外周面12aを前記の係合孔(図示せず)にテープ嵌合させるようになっている。そのテープ係合孔は上向き(奥向き)に狭まるように形成されている。上記の弾性スリープ12のストレート内周面12bと心柱11のテープ面55との間に下向きに狭まる楔部材15が挿入されている。なお、図中の矢印はロック移動の方向を示している。

#### 【0062】

図15Bの第2変形例は、上記の図15Aにおいて、前記の心柱11にストレート式の内ブッシュ57を外嵌し、前記の弾性スリープ12の外周面12aおよび内周面12bと共に上向きに狭まるテープ面によって構成し、そのテープ式の内周面12bに外ブッシュ72を内嵌したものである。その外ブッシュ72と内ブッシュ57との間に下向きに狭まる楔部材15が挿入されている。

なお、上記の外ブッシュ72を設けることに代えて、上記の弾性スリープ12

の内周面12bに、上下方向へ延びる複数の突起(図11A及び図11Bを参照)を周方向へ間隔をあけて設けてよい。

#### 【0063】

図15Cの第3変形例では、前記の弾性スリープ12の内周面12bを上向きに狭まるテーパ面によって構成し、そのテーパ内周面12bと心柱11のストレート外周面との間に上向きに狭まる楔部材15が挿入されている。なお、図中の矢印はロック移動の方向を示している。

#### 【0064】

図15Dの第4変形例は、上記の図15Cにおいて、前記の弾性スリープ12の外周面12aを上向きに狭まるテーパ面によって構成したものである。

#### 【0065】

図15Eの第5変形例は、前記の図15Aにおいて、前記の心柱11の外周面を下向きに狭まるテーパ面55によって構成すると共に、前記の楔部材15を上向きに狭まるように形成したものである。

#### 【0066】

図15Fの第6変形例は、上記の図15Eにおいて、前記の弾性スリープ12の内周面12bを上向きに狭まるテーパ面によって構成し、前記の楔部材15の上部を上向きに狭まるテーパ面によって構成したものである。

#### 【0067】

図16Aは、前記の弾性スリープ12の第1変形例を示し、その弾性スリープ12の立面図である。この場合、上記の弾性スリープ12がコレット式に構成され、その環状壁12cに一つの傾斜スリット74を設けて、その環状壁12cを半径方向の外方へ弾性変形可能かつ自己の弾性復元力によって半径方向の内方へ復帰可能に構成してある。上記の傾斜スリット74にシリコンゴムや合成樹脂等の弾性シール部材75を充填または接着等によって装着してあり、これにより、そのコレット式の弾性スリープ12の内側に塵埃や切粉等の異物が侵入するのを防止できる。

#### 【0068】

図16Bは、上記の弾性スリープ12の第2変形例を示し、上記の図16Aに

類似する図である。この変形例が図16Bの変形例と異なる点は、前記スリット74に代えて、一对の貫通溝76を上下に開口させて、これらの貫通溝76に前記の弾性シール部材75を装着したことにある。

なお、上記の貫通溝76は、上記の弾性スリープ12の周方向へ複数セット設けることが好ましい。さらには、上記の貫通溝76に代えて、上記の弾性スリープ12の内周面と外周面との少なくとも一方に溝を凹入形成してもよい。

#### 【0069】

図17は、本発明の第5実施形態を示し、前記の図2に類似する図であって、前記の位置決め装置にクランプ手段80を内蔵したものである。なお、上記の図17中の右半図は、リリース状態を示し、前記の図3Aに類似している。また、その図17中の左半図はロック状態を示し、前記の図4Aに類似している。

#### 【0070】

前記ワークパレット2の前記の係合孔3と前記の弾性スリープ12の前記の外周面12aとは、ここでは、それぞれ、上向きに狭まるテーパ面によって構成されている。しかし、上記の係合孔3と外周面12aとの両者をストレート面によって構成してもよい。

#### 【0071】

上記クランプ手段80は次のように構成されている。

上記の係合孔3とクランプ孔81とが上向きに順に設けられる。そのクランプ孔81の下部は、下方へ狭まるテーパ面82によって構成されている。また、前記の心柱11が筒状に形成され、その心柱11が上向きに突出される。その突出部の周壁に周方向へ所定の間隔をあけて複数の係合ポール(係合具)84が水平方向へ移動可能に支持される。

上記の心柱11の筒孔85にロッド87が挿入される。そのロッド87の上部に、上記の係合ポール84を係合位置Xへ移動させるテーパ押圧面88と、同上の係合ポール84が係合解除位置Yへ移動するのを許容する退避面89とが設けられる。

#### 【0072】

また、前記ハウジング9の下部にクランプ用ピストン91が保密状に挿入され

、そのクランプ用ピストン91と前記ロッド87の下部とが連結される。上記のロッド87の下半部にバネ受け92が上下移動可能に外嵌され、そのバネ受け92の上側に前記ロック室3が4形成され、そのロック室34に前記ロックバネ35が装着される。上記バネ受け92の所定以上の下方移動を調節ボルト93によって阻止してある。

上記クランプ用ピストン91と前記ハウジング9との間に複数枚の皿バネからなるクランプバネ94が装着され、そのクランプ用ピストン91と前記の装着孔8の底壁との間にアンクランプ用の油圧室95が形成される。

#### 【0073】

上記クランプ手段80は、例えば、次のように使用される。

図17中の右半図のリリース状態では、上記の油圧室95に圧油が供給されて上記クランプ用ピストン91及び前記ロッド87が上記クランプバネ94に抗して上昇している。このため、前記バネ受け92が前記ロックバネ35に抗して前記の楔部材15を上昇させ、前記の弾性スリープ12が縮径している。また、前記の係合ボール84が係合解除位置Yへ切り換わっている。

#### 【0074】

なお、上記リリース状態では、上記ロッド87の上端が前記ワークパレット2を押上げており、このため、前記ハウジング9の前記の支持面1aと上記ワークパレット2の被支持面2aとの間に接当隙間が形成されている。また、このリリース状態においては、前記の弾性スリープ12の前記の外周面12aと前記のテーパ係合孔3との間にも接当隙間を形成することが好ましい。

#### 【0075】

前記ベースプレート1に前記ワークパレット2を位置決め固定するときには、上記の油圧室95の圧油を排出して、上記クランプバネ94によって上記クランプ用ピストン91及びロッド87を下降させる。すると、図17中の左半図に示すように、まず、前記ロックバネ35によって前記バネ受け92の出力部44が前記の楔部材15を下降させ、その楔部材15が前記の弾性スリープ12を前記の係合孔3に密着させる。引続いて、前記クランプバネ94が前記ロッド87の前記のテーパ押圧面88を介して前記の係合ボール84を前記の係合位置Xに切

り換えると共に、上記の係合ポール84が前記のクランプ孔81の下部の前記テーパ面82を下向きに押圧する。これにより、上記ロッド87が上記の係合ポール84を介して前記ワークパレット2を前記ベースプレート1に強力に押圧するのである。

### 【0076】

より詳しくいえば、上記バネ受け92とロックバネ35とクランプ用ピストン91とによって前述の位置決め用の駆動手段31を構成してある。また、上記クランプ用ピストン91と前記クランプバネ94とによってクランプ駆動手段96を構成してある。

なお、上記ベースプレート1に、クリーニング用の圧縮空気の供給口97を設け、前記ロッド87の先端部に吐出口98を開口してある。そして、上記の供給口97を、前記ハウジング9内と前記の心柱11の筒孔85の下半部と上記ロッド87内とを順に経て、上記の吐出口98へ連通させてある。

前記クランプ手段80は、バネロック式に代えて油圧ロック式であってもよく、さらには、単動式に代えて複動式であってもよい。

### 【0077】

図18は、上記の第5実施形態のクランプ手段80の変形例を示し、上記の図17中の右半図のリリース状態に類似する部分図である。

この図18の変形例は上記の図17の実施形態と次の点で異なる。

前記の第2ブロック2をワークピースによって構成し、その第2ブロック2の前記の係合孔3と前記クランプ孔81との両者を連続したストレート円形孔によって構成してある。また、前記のクランプ用の係合具84をコレットによって構成してある。そのコレット式の係合具84は、平面視で環状に並べた複数の分割体84aからなり、これらの分割体84aを上下の環状弹性体101・101によって縮径させてある。なお、その環状弹性体101としてはバネやゴム等が考えられる。

### 【0078】

図示のリリース状態からロック状態へ切換えるときには、前記ロッド87によって上記のコレット式の係合具84を下降させる。すると、その係合具84が前

記の心柱11の上部のテーパ面102に沿って拡径し、上記の各分割体84aの外周面が前記クランプ孔81に強力に密着し、これにより、前記ワークピースからなる第2ブロック2が前記ハウジング9に押圧される。

### 【0079】

上記の各実施形態や各変形例は、さらに次のように変更可能である。

前記の複数の楔部材15は、ピンまたはロッドを加工することに代えて、旋削等で所定の形状に整えた環状筒を周方向へ等間隔にカットして、これらの分割体を利用することも可能である。

上記の楔部材15は、一つから三つで構成することに代えて四つ以上で構成してもよい。

前記の楔空間Wと上記の楔部材15の各形状は、例示した形状に限定されず、当業者であれば種々の変更を加えることが可能である。例えば、その楔部材15をボールやコロなどの転動体によって構成することも可能である。

### 【0080】

前記の位置決め用の駆動手段31のロック用の付勢手段は、例示したバネ35に代えて、ゴムやガススプリング等であってもよい。その駆動手段31は、バネロック式に代えてバネ復帰式であってもよく、油圧単動式に代えて油圧複動式であってもよい。ロック又はリリースに使用する圧力流体は、例示の圧油に代えて、圧縮空気等のガスであってもよい。

### 【0081】

前記の第1ブロックと第2ブロックとの組み合わせは、例示したベースプレート1とワークパレット2の組み合わせに代えて、工作機械のテーブルとワークパレットの組み合わせ、ワークパレットと治具ベースの組み合わせ、治具ベースとワークピースの組み合わせ、溶接治具等の作業用治具とワークピース等の作業物の組み合わせであってもよい。また、本発明は、レーザー加工機や放電加工機などの各種の加工機械のワークピース・ツール等の位置決めにも適用可能である。

なお、本発明の位置決め装置は、前記の図1で例示したように2つの異なるプラグ手段4・5を使用することに代えて、いずれか一方のプラグ手段だけを一つ又は複数使用したり、上記の異なるプラグ手段4・5を3つ以上組合せて使用

できることは勿論である。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【図 1】

本発明に係る位置決め装置の第1実施形態を示し、本発明を利用したパレットシステムの基本原理を示す模式図であって、そのパレットシステムの横断面図である。

##### 【図 2】

上記の位置決め装置のリリース状態の立面視の断面図であって、上記の図1中の2-2線矢視に相当する図である。

##### 【図 3】

図3Aは、上記の図2中の要部の拡大模式図であって、上記リリース状態の位置決め装置の作動説明図である。図3Bは、その位置決め装置に設けた拡径機構を示し、上記の図3A中の3B-3B線矢視断面図である。図3Cは、同上の図3A中の3C-3C線矢視断面図である。

##### 【図 4】

図4Aは、上記の位置決め装置のロック状態の作動説明図であって、前記の図3Aに類似する図である。図4Bは、上記の図4A中の4B-4B線矢視に相当する模式図である。

##### 【図 5】

前記パレットシステムに設けた別の拡径機構の横断面図を示し、前記の図3Bに類似する図である。

##### 【図 6】

図6Aは、上記の拡径機構の第1変形例を示し、前記の図3Bに類似する図である。図6Bは、前記の別の拡径機構の変形例を示し、前記の図5に類似する図である。

##### 【図 7】

上記の拡径機構の第2変形例を示し、前記の図3Aに類似する部分図である。

##### 【図 8】

同上の拡径機構の第3変形例を示し、上記の図7に類似する図である。

**【図9】**

図9Aは、同上の拡径機構の第4変形例を示し、上記の図7に類似する図である。図9Bは、上記の第4変形例の横断面図であって、前記の図6Aに類似する図である。

**【図10】**

図10Aは、同上の拡径機構の第5変形例を示し、上記の図7に類似する図である。図10Bは、上記の第5変形例の平面図の部分図であって、前記の図3Bに類似する図である。

**【図11】**

図11Aは、同上の拡径機構の第6変形例を示し、上記の図10Aに類似する図である。図11Bは、上記の第6変形例の平面図の部分図であって、上記の図10Bに類似する図である。

**【図12】**

本発明の第2実施形態の位置決め装置を示し、前記の図3Aに類似する図である。

**【図13】**

本発明の第3実施形態の位置決め装置を示し、上記の図3Aに類似する図である。

**【図14】**

本発明の第4実施形態の位置決め装置を示し、上記の図13に類似する図である。

**【図15】**

図15Aから図15Fは、上記の位置決め装置の第1変形例から第6変形例を示し、それぞれ、前記の図3Aに類似する部分図である。

**【図16】**

図16Aと図16Bは、上記の位置決め装置に設けた弾性スリープの第1変形例と第2変形例とを示し、それぞれ、上記の弾性スリープの立面図である。

**【図17】**

本発明の第5実施形態を示し、クランプ手段を内蔵した位置決め装置であって

、右半図はリリース状態を示すと共に左半図はロック状態を示している。

【図18】

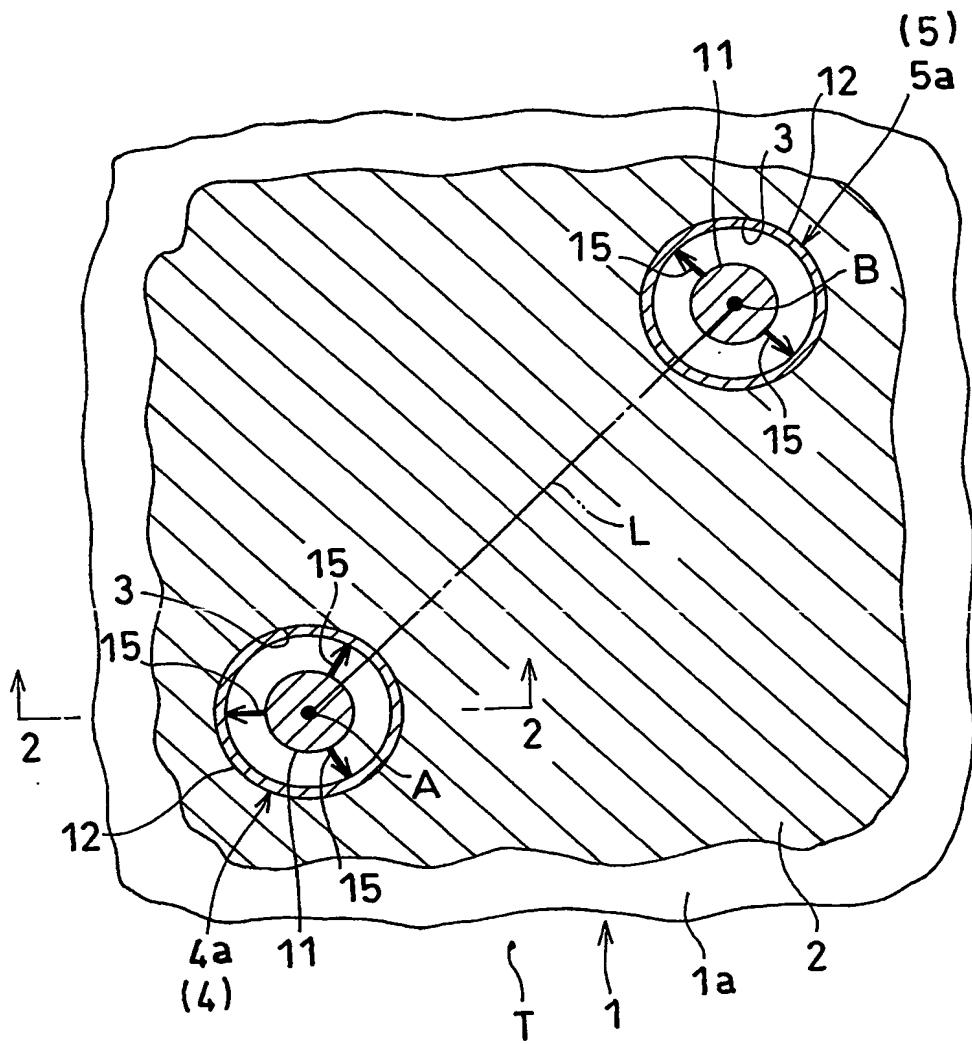
上記のクランプ手段の変形例を示し、上記の図17中の右半図のリリース状態に類似する部分図である。

【符号の説明】

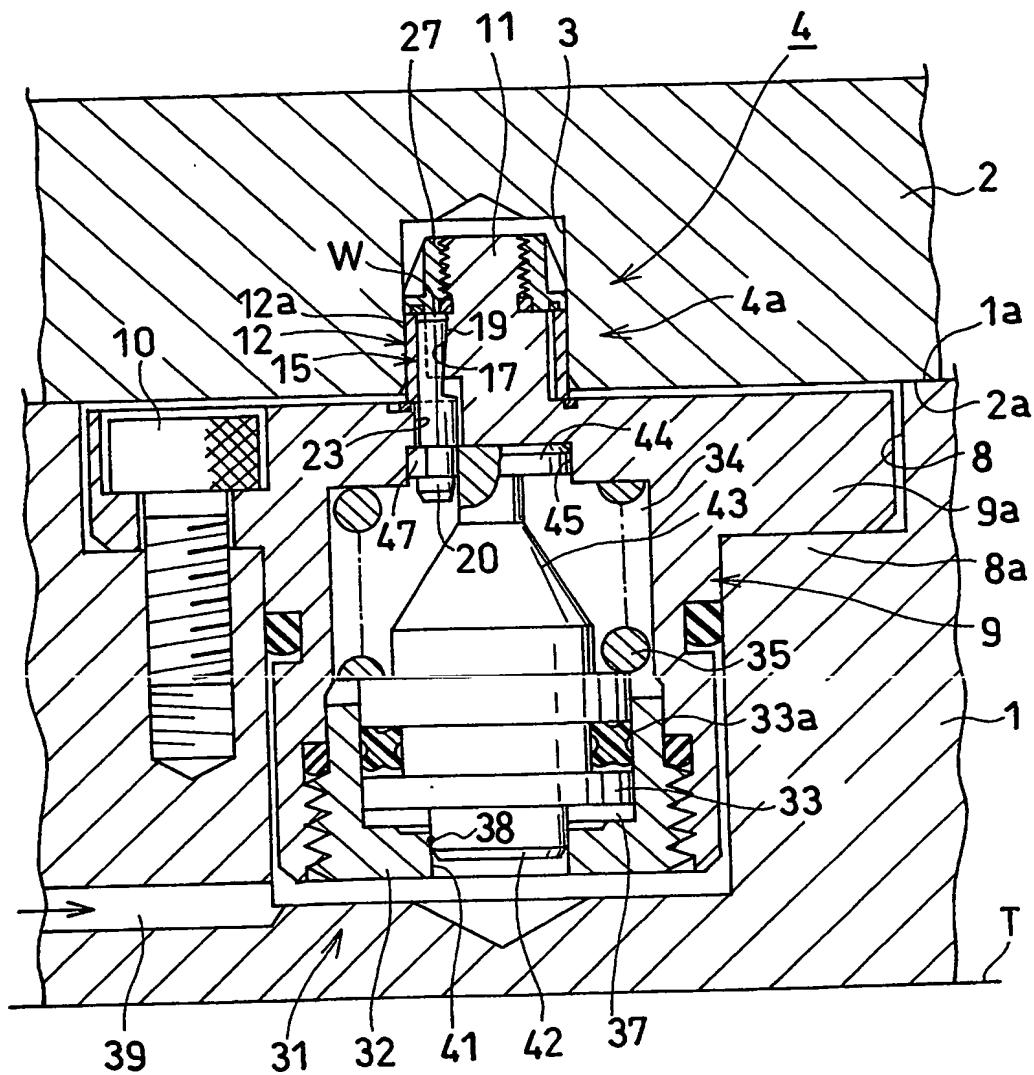
1…第1ブロック(ベースプレート)、1a…支持面、2…第2ブロック(ワクバレット)、2a…被支持面、3…係合孔、9b…第1ブロック1(ハウジング9)の受止め部、11…心柱、12…弾性スリーブ、12a…外周面、12c…環状壁、15…楔部材、17…傾斜溝、19…楔面、20…入力部、27…天井壁(キャップ)、31…駆動手段、44…出力部、51…拡径部分、55…テーパ面、62…突起、74…スリット、75…弾性シール部材、76…貫通溝、81…クランプ孔、84…係合具(係合ボール)、85…心柱11の筒孔、87…ロッド、96…クランプ駆動手段、97…供給口、98…吐出口、W…楔空間。

【書類名】 図面

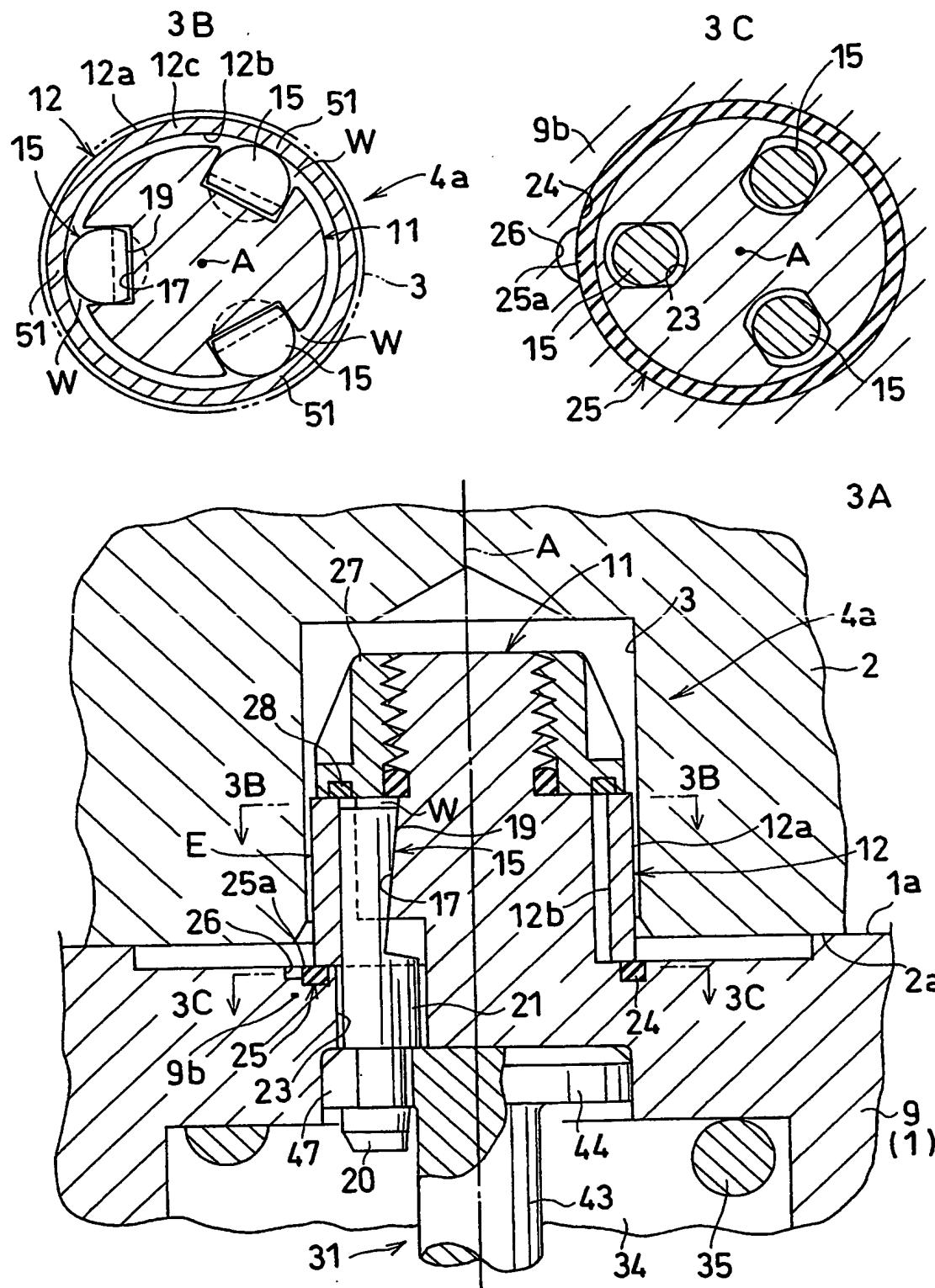
【図1】



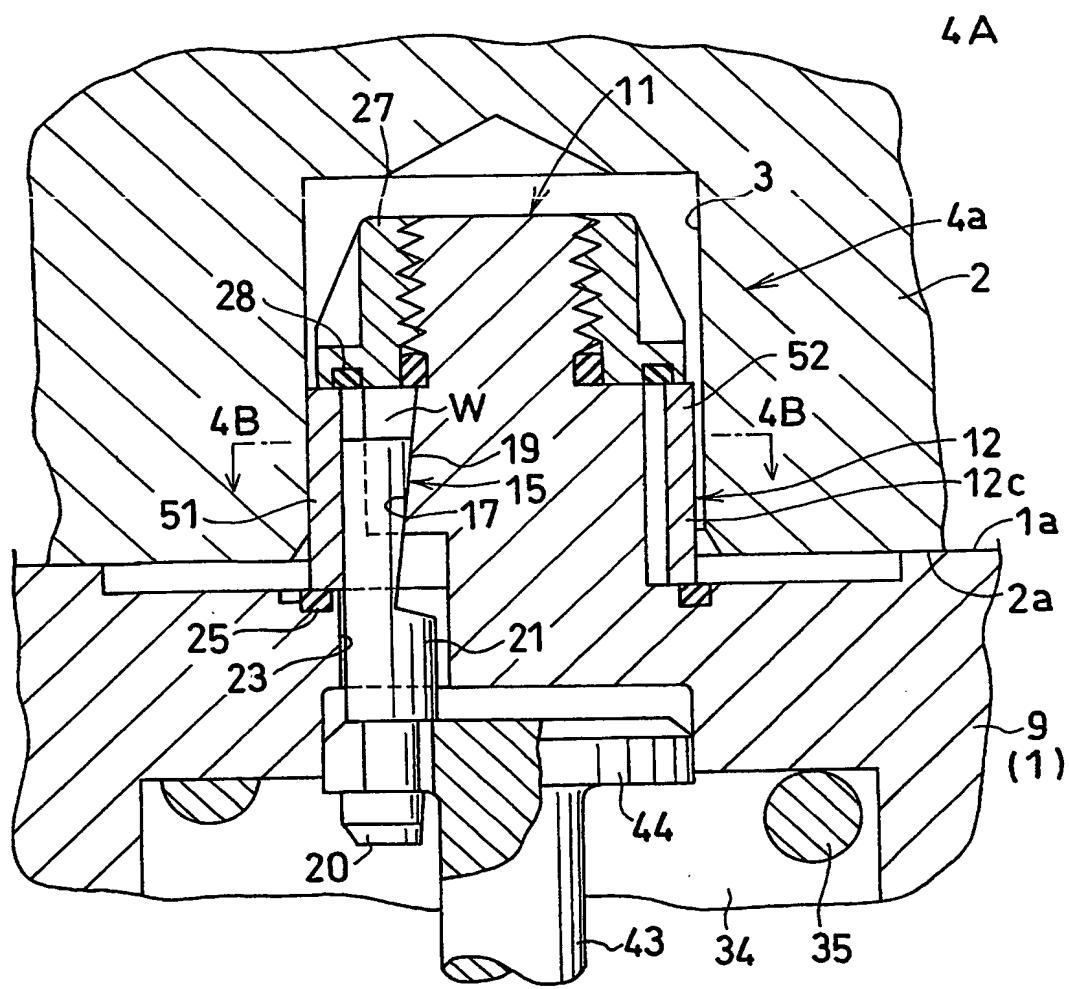
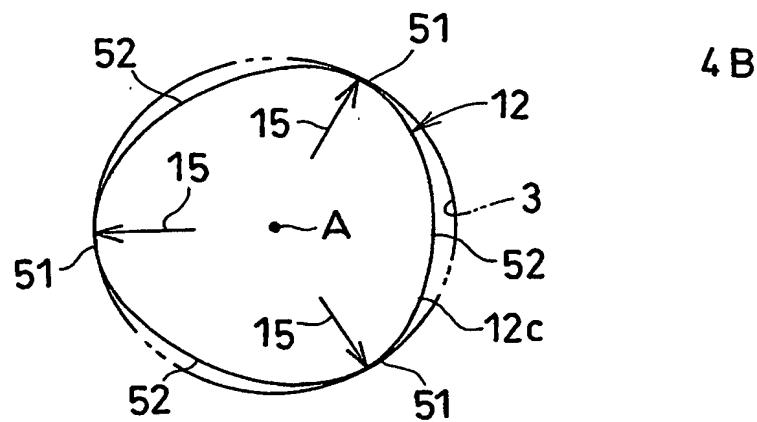
【図2】



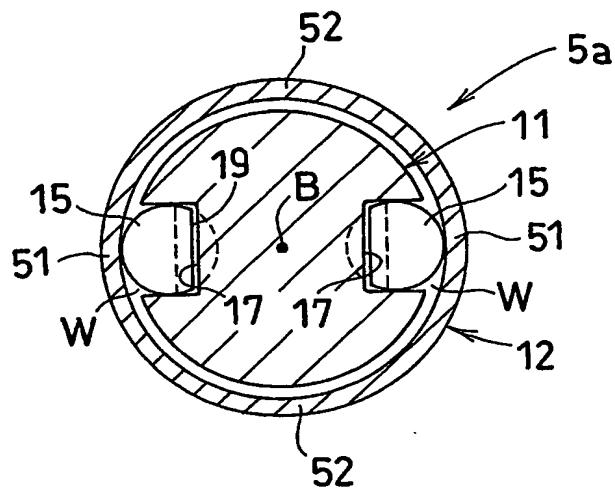
【図3】



【図4】

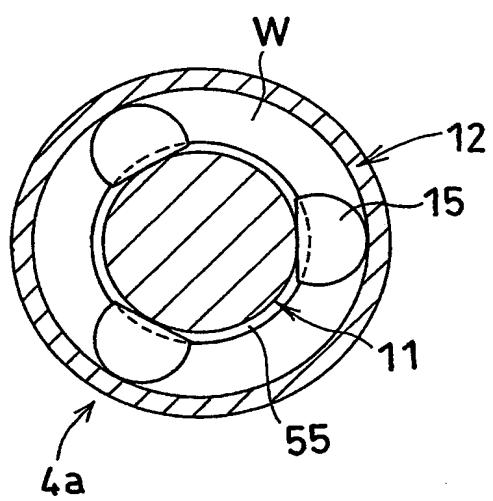


【図5】

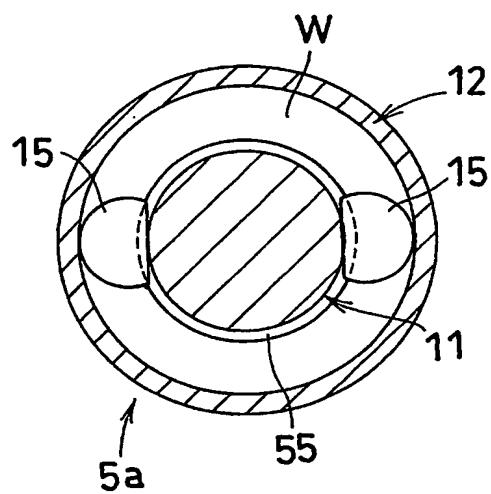


【図6】

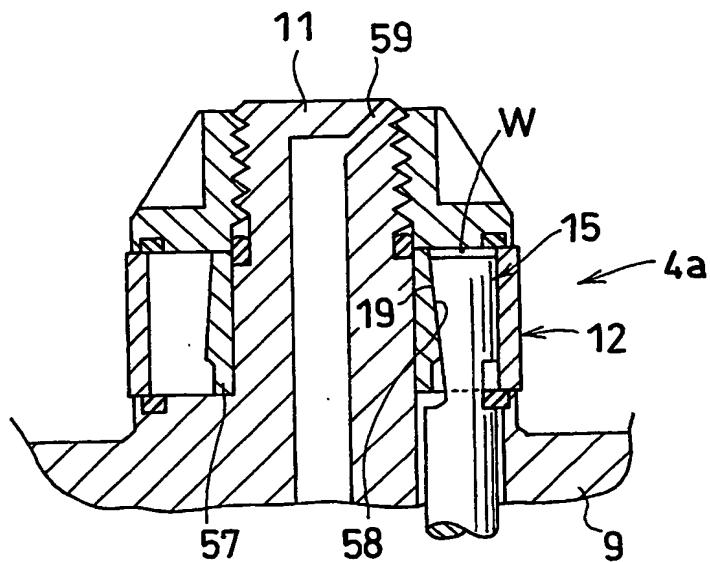
6 A



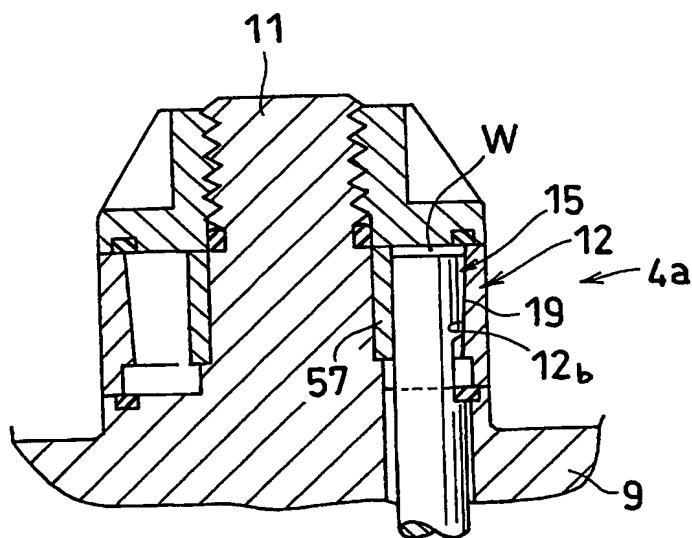
6 B



【図7】

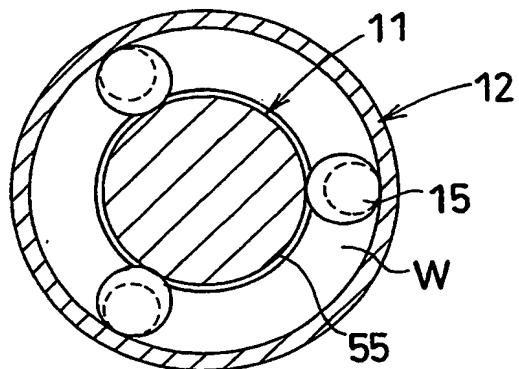


【図8】

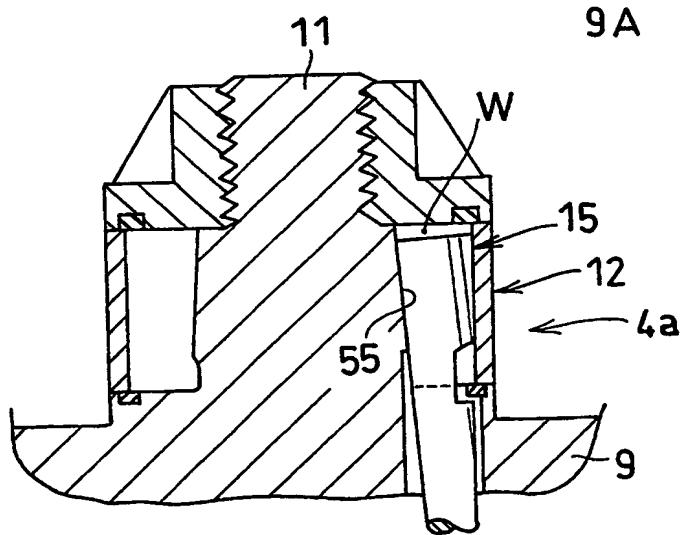


【図9】

9B

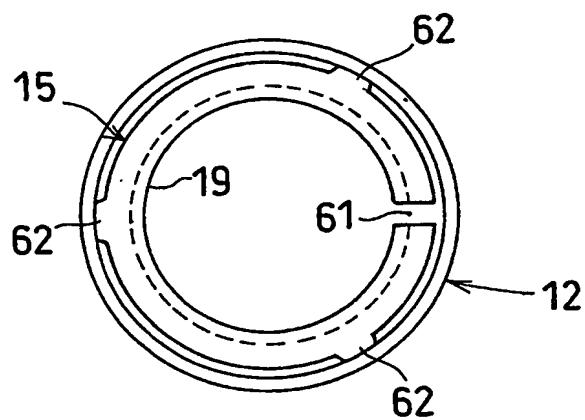


9A

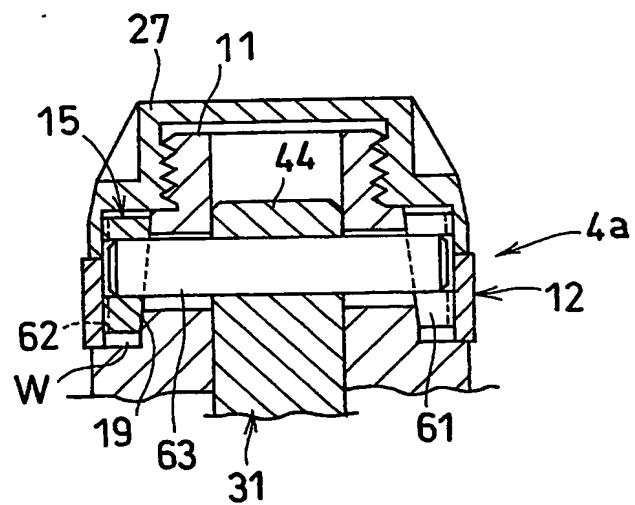


【図10】

10B

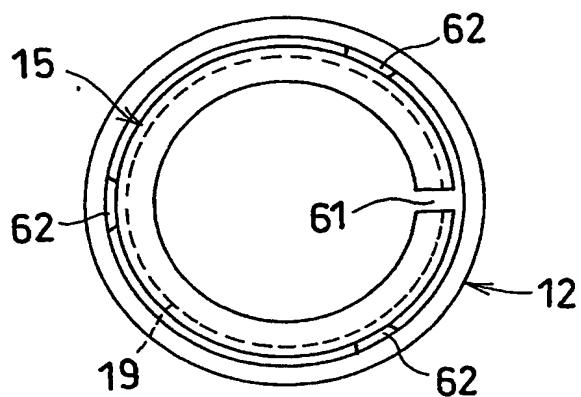


10A

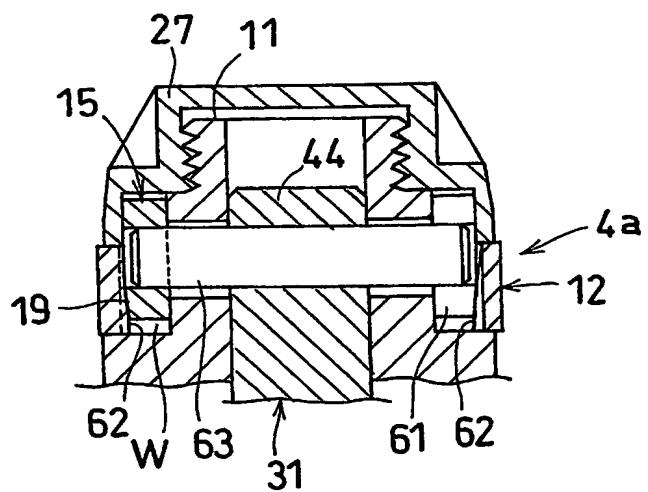


【図11】

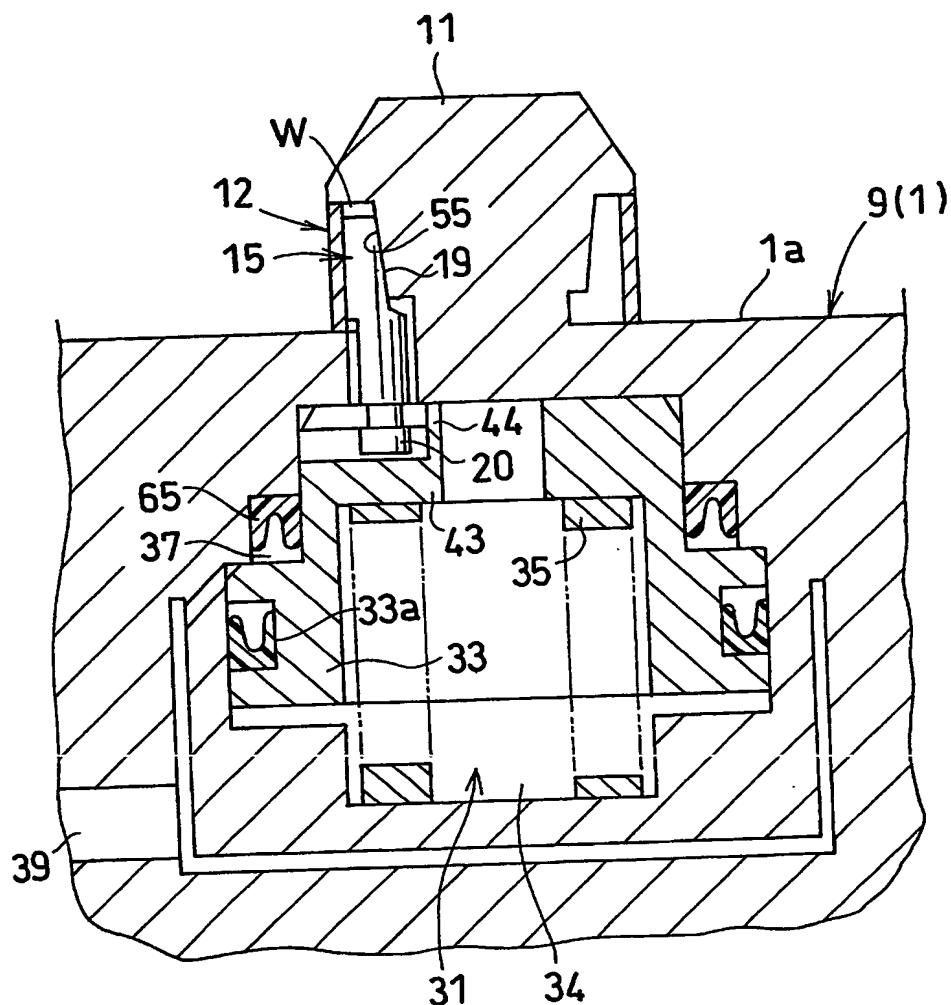
11 B



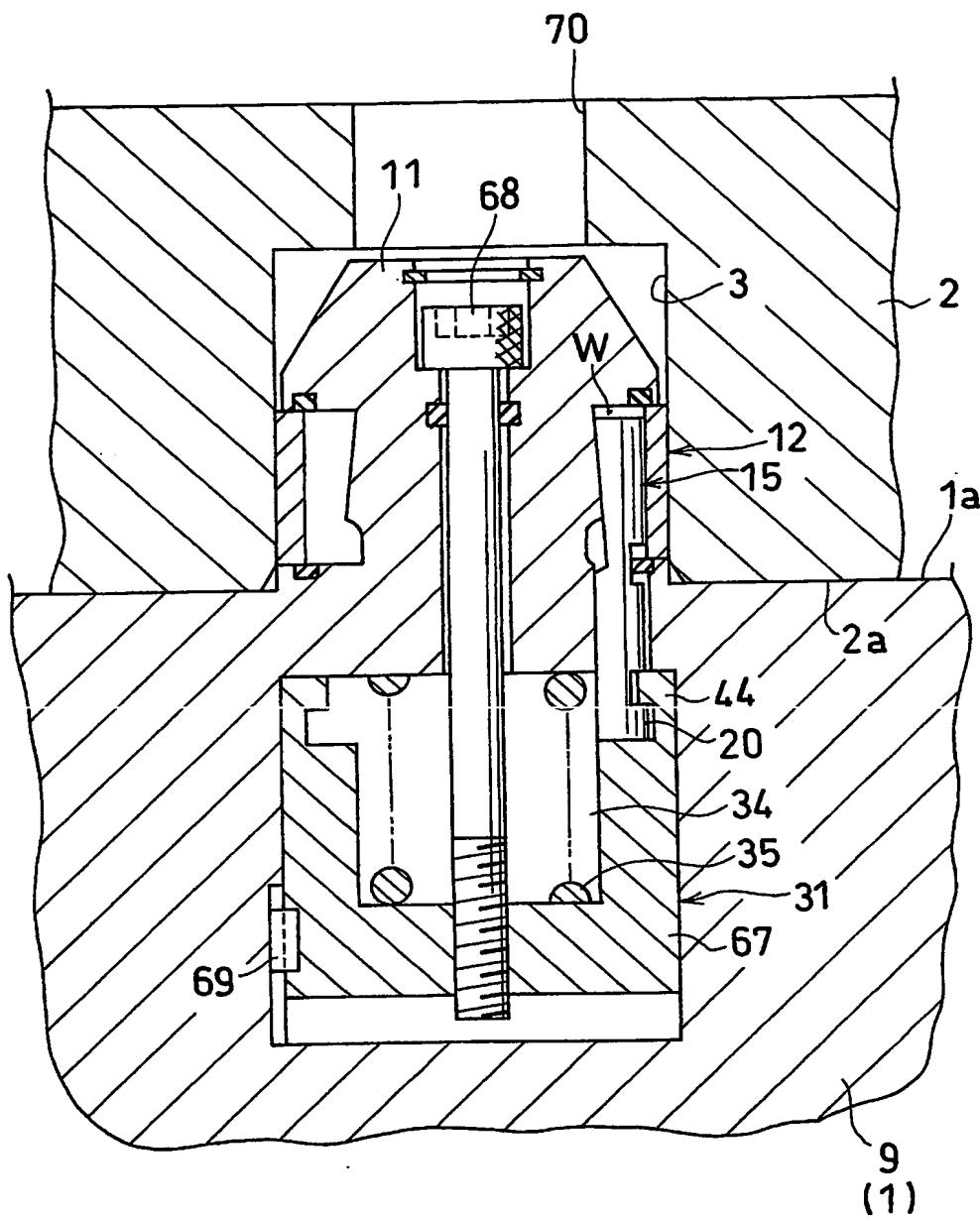
11 A



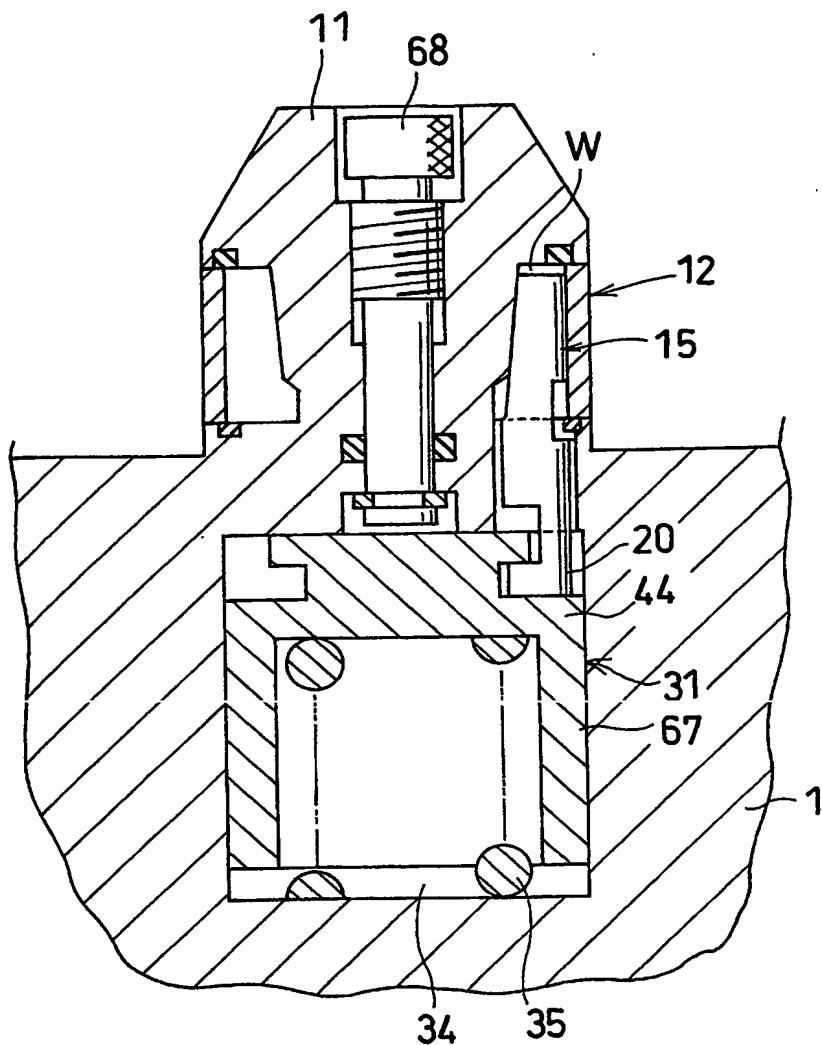
【図12】



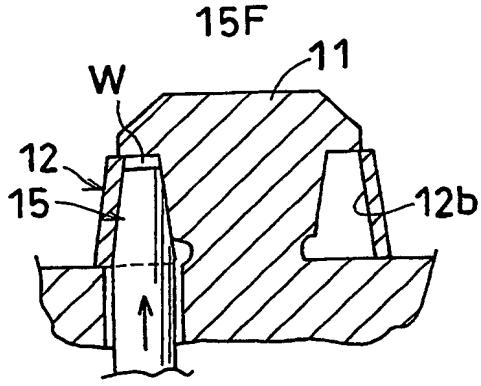
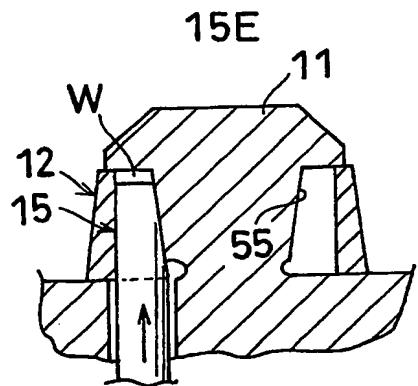
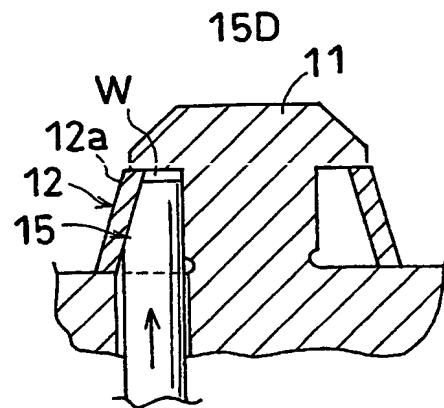
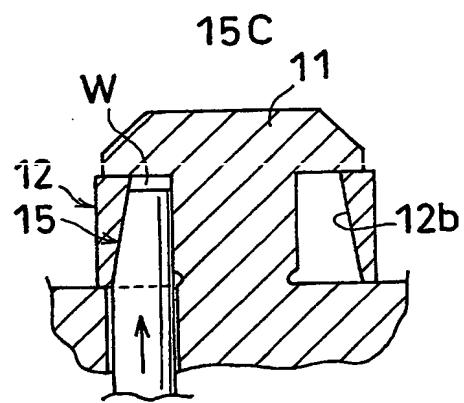
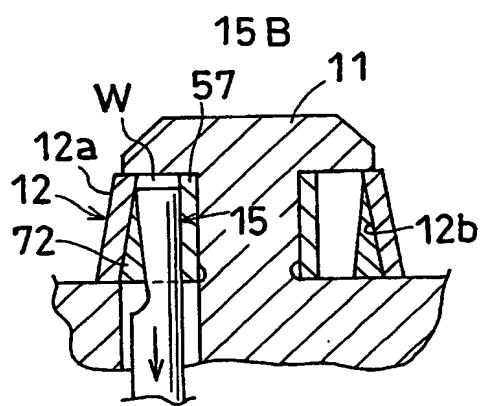
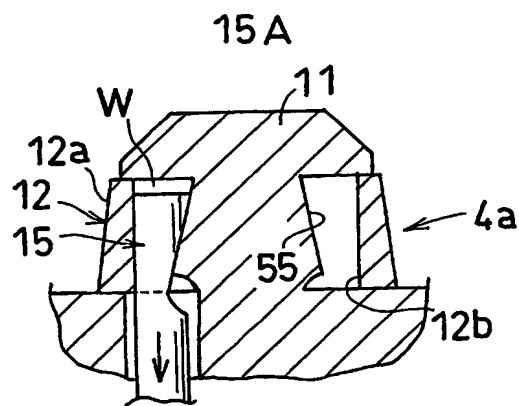
【図13】



【図14】

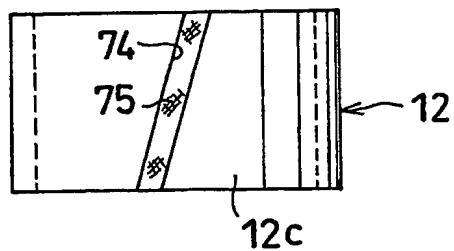


【図15】

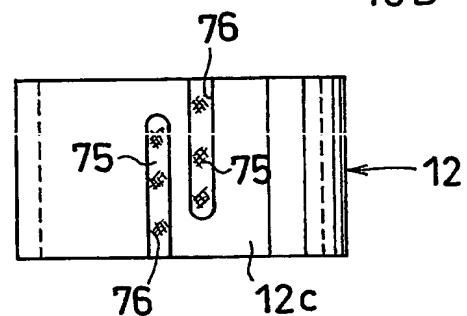


【図16】

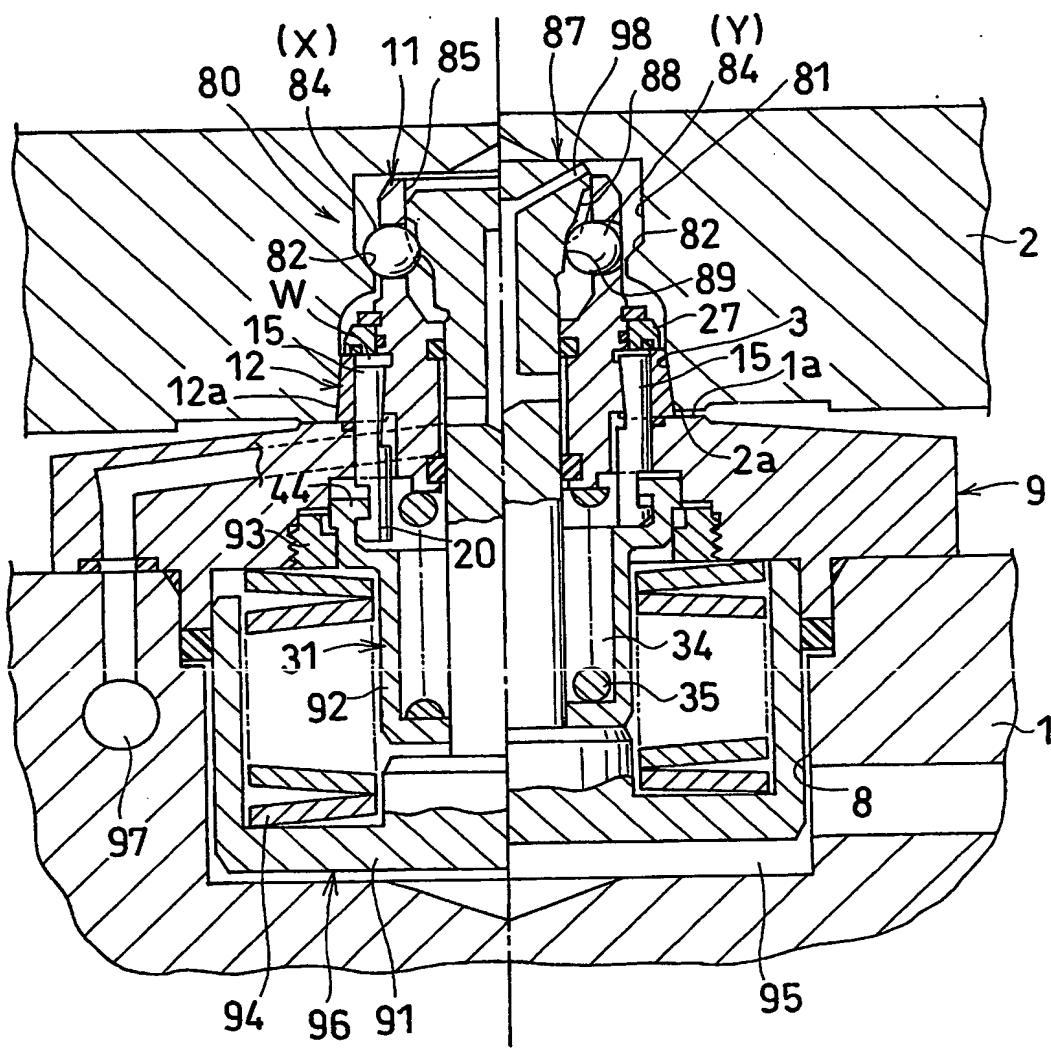
16A



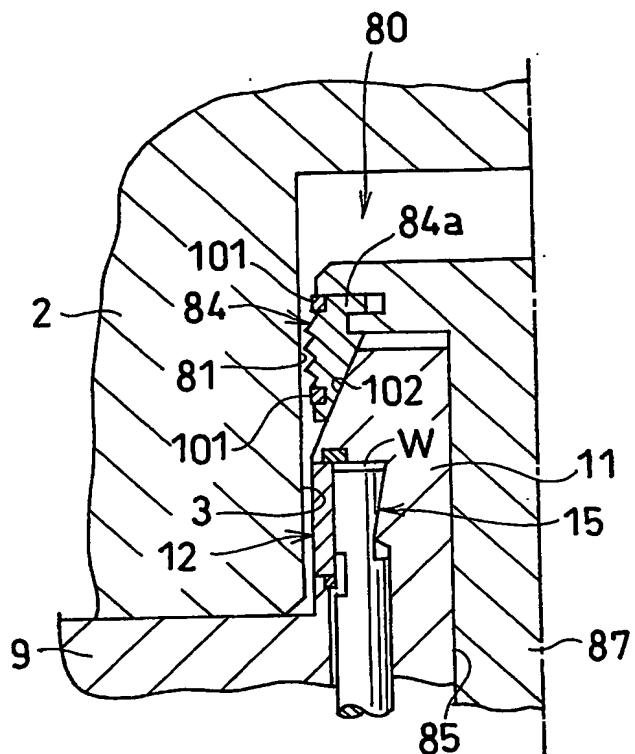
16B



【図17】



【図18】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 高精度で容易に位置決めできる装置を提供する。

【解決手段】 ベースプレート1に支持面1aを設けると共にワークパレット2に被支持面2a設け、その被支持面2aに係合孔3を開口する。上記のベースプレート1に固定したハウジング9から心柱11を上方へ突出させる。その心柱11の外周空間で上記ハウジング9の上面に、上記の係合孔3に嵌合する弾性スリーブ12を支持する。上記の心柱11と上記の弾性スリーブ12との間に、下方へ狭まる複数の楔空間Wを周方向へほぼ等間隔に配置する。各楔空間Wに楔部材15を上下方向へ移動可能に挿入する。上記の楔部材15の入力部20をピストン33の上ロッド43の出力部44に連結する。

【選択図】 図2

特願 2002-347328

出願人履歴情報

識別番号

[391003989]

1. 変更年月日

[変更理由]

住 所  
氏 名

1990年12月18日

新規登録

兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番2号  
株式会社コスマック